

Metrisches ISO-Gewinde

Feingewinde mit Steigung 3 mm

von 28 bis 300 mm Gewindedurchmesser

Nennmaße

DIN
13
Blatt 8

ISO-Metric fine threads with pitch 3 mm and diameters from 28 to 300 mm; basic sizes

Ersatz für DIN 246 und DIN 13 Blatt 39

Filetages métriques ISO à pas fin de 3 mm et diamètres de 28 à 300 mm; dimensions nominales

UNGÜLTIG

Diese Norm enthält:

a) Metrische ISO-Feingewinde mit Steigung 3 mm aus der ISO-Empfehlung ISO/R 261-1969, ISO Metric Screw Threads, General Plan — Filetages Métriques ISO vue d'ensemble — Metrisches ISO-Gewinde, Übersicht (siehe DIN 13 Blatt 12 Beiblatt).

b) Metrische Feingewinde, die in DIN 246, Ausgabe Dezember 1952, festgelegt waren.

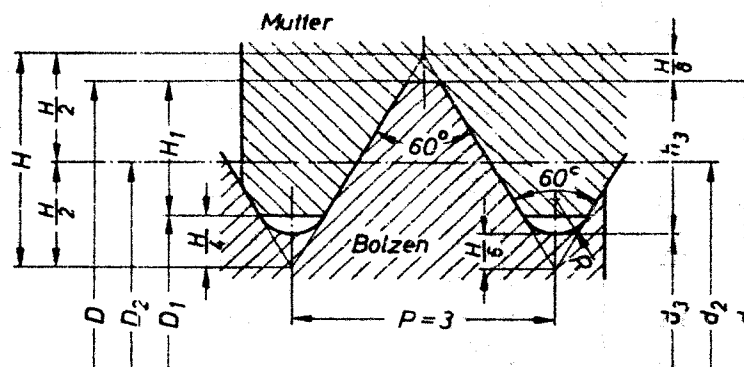
c) Metrische Feingewinde, die zusätzlich zu a) und b) angewendet werden.

Die in ISO/R 261 enthaltenen Durchmesser sind in die Reihen 1 — 2 — 3 übernommen worden.

Die Durchmesser der Reihe 4 sind in ISO/R 261 nicht enthalten.

Gewindeauswahl siehe DIN 13 Blatt 12.

Maße in mm



$$\begin{aligned} D_1 &= d - 3,248 \\ d_2 &= D_2 = d - 1,949 \\ d_3 &= d - 3,681 \\ H &= 2,598 \\ H_1 &= 1,624 \\ H_3 &= 1,840 \\ R &= \frac{H}{6} = 0,433 \end{aligned}$$

Bezeichnung eines Metrischen Feingewindes von $d = D = 36$ mm Gewinde-Nennndurchmesser und $P = 3$ mm Steigung¹⁾:
M36 x 3

Gewinde-Nennndurchmesser				Flanken- durchmesser $d_2 = D_2$	Kerndurchmesser	
Reihe 1	Reihe 2	Reihe 3	Reihe 4		d_3	D_1
30	33	40	28	26,051	24,319	24,752
			32	28,051	26,319	26,752
			34	30,051	28,319	28,752
			35	31,051	29,319	29,752
36	39	50	38	32,051	30,319	30,752
			35	33,051	31,319	31,752
			38	34,051	32,319	32,752
			40	36,051	34,319	34,752
42	45	50	40	37,051	35,319	35,752
			42	38,051	36,319	36,752
			45	40,051	38,319	38,752
			48	43,051	41,319	41,752
48	50	50	48	44,051	42,319	42,752
			50	46,051	44,319	44,752
			52	48,051	46,319	46,752
			55	50,051	48,319	48,752

¹⁾ Für Gewinde ohne Toleranzangabe gilt Toleranzklasse mittel und zwar Toleranzfeld 6g beim Bolzensgewinde und Toleranzfeld 6H beim Muttergewinde. Wird ein anderes Toleranzfeld benötigt, so ist der Bezeichnung das Toleranzfeld zuzufügen; die Bezeichnung lautet dann z. B. für ein Bolzensgewinde mit dem Toleranzfeld 8g: M36 x 3 — 8g.

Erläuterungen siehe DIN 13 Blatt 1

Fortsetzung Seite 2 und 3

Ausschuß Gewinde im Deutschen Normenausschuß (DNA)

Frühere Ausgaben:
DIN 13 Blatt 39: 5.61, 6.64
DIN 242: 2.23
DIN 246: 2.23, 9.43, 12.52

Nachdruck, auch auszugsweise, nur mit Genehmigung des Deutschen Normenausschusses, Berlin 30, gestattet.

Änderung September 1970:
Profil nach ISO/R 68 übernommen. Inhalt von DIN 246 und DIN 13 Blatt 39 eingearbeitet, siehe Erläuterungen zu DIN 13 Blatt 1.

Gewinde-Nenndurchmesser $d = D$				Flanken- durchmesser $d_2 = D_2$	Kerndurchmesser d_3 D_1	
Reihe 1	Reihe 2	Reihe 3	Reihe 4			
56	55	58		53,051	51,319	51,752
		60		54,051	52,319	52,752
		62		56,051	54,319	54,752
64	65	70		58,051	56,319	56,752
		75		60,051	58,319	58,752
		80		62,051	60,319	60,752
72	68	78		63,051	61,319	61,752
		82		66,051	64,319	64,752
		88		68,051	66,319	66,752
80	76	92		70,051	68,319	68,752
		98		73,051	71,319	71,752
		102		74,051	72,319	72,752
90	85	108		76,051	74,319	74,752
		112		78,051	76,319	76,752
		118		80,051	78,319	78,752
100	95	122		83,051	81,319	81,752
		128		86,051	84,319	84,752
		132		88,051	86,319	86,752
110	105	138		90,051	88,319	88,752
		142		93,051	91,319	91,752
		148		96,051	94,319	94,752
125	115	152		98,051	96,319	96,752
		158		100,051	98,319	98,752
		162		103,051	101,319	101,752
140	120	168		106,051	104,319	104,752
		172		108,051	106,319	106,752
		178		110,051	108,319	108,752
160	130	182		113,051	111,319	111,752
		188		116,051	114,319	114,752
		192		118,051	116,319	116,752
180	145	200		120,051	118,319	118,752
		205		123,051	121,319	121,752
		210		126,051	124,319	124,752
180	150	215		128,051	126,319	126,752
		220		130,051	128,319	128,752
		225		133,051	131,319	131,752
180	155	230		136,051	134,319	134,752
		235		138,051	136,319	136,752
		240		140,051	138,319	138,752
180	160	245		143,051	141,319	141,752
		250		146,051	144,319	144,752
		255		148,051	146,319	146,752
180	165	260		150,051	148,319	148,752
		265		153,051	151,319	151,752
		270		156,051	154,319	154,752
180	170	275		158,051	156,319	156,752
		280		160,051	158,319	158,752
		285		163,051	161,319	161,752
180	175	290		166,051	164,319	164,752
		295		168,051	166,319	166,752
		300		170,051	168,319	168,752
180	180	305		173,051	171,319	171,752
		310		176,051	174,319	174,752
		315		178,051	176,319	176,752
180	185	320		180,051	178,319	178,752
		325		183,051	181,319	181,752
		330		186,051	184,319	184,752

Gewinde- Nenndurchmesser $d = D$				Flanken- durchmesser $d_2 = D_2$	Kerndurchmesser	
Reihe 1	Reihe 2	Reihe 3	Reihe 4		d_3	D_1
	196		192	188,051 190,051 193,051	186,319 188,319 191,319	186,752 188,752 191,752
		195	198	196,051 198,051 200,051	194,319 196,319 198,319	194,752 196,752 198,752
200			202			
		205	208	203,051 206,051 208,051	201,319 204,319 206,319	201,752 204,752 206,752
	210					
		215	212	210,051 213,051 216,051	208,319 211,319 214,319	208,752 211,752 214,752
			218			
220			222	218,051 220,051 223,051	216,319 218,319 221,319	216,752 218,752 221,752
		225				
		230	228	226,051 228,051 230,051	224,319 226,319 228,319	224,752 226,752 228,752
			232			
		235	238	233,051 236,051 238,051	231,319 234,319 236,319	231,752 234,752 236,752
	240					
		245	242	240,051 243,051 246,051	238,319 241,319 244,319	238,752 241,752 244,752
			248			
250			252	248,051 250,051 253,051	246,319 248,319 251,319	246,752 248,752 251,752
			255			
			258	256,051	254,319	254,752
			260	258,051	256,319	256,752
			262	260,051	258,319	258,752
			265	263,051	261,319	261,752
			268	266,051	264,319	264,752
			270	268,051	266,319	266,752
			272	270,051	268,319	268,752
			275	273,051	271,319	271,752
			278	276,051	274,319	274,752
			280	278,051	276,319	276,752
			282	280,051	278,319	278,752
			285	283,051	281,319	281,752
			288	286,051	284,319	284,752
			290	288,051	286,319	286,752
			292	290,051	288,319	288,752
			295	293,051	291,319	291,752
			298	296,051	294,319	294,752
			300	298,051	296,319	296,752

Die Nenndurchmesser sind vorzugsweise der Reihe 1 zu entnehmen. Falls diese Durchmesser nicht genügen, sind die der Reihe 2 und schließlich der Reihe 3 oder 4 zu wählen.